

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office des brevets



(11)

P 1 235 285 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
28.08.2002 Patentblatt 2002/35

(51) Int Cl.7: H01L 41/24
// H01L41/083

(21) Anmeldenummer: 02003649.7

(22) Anmeldetag: 18.02.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 21.02.2001 DE 10108314
12.02.2002 DE 10205928

(71) Anmelder: CeramTec AG Innovative Ceramic
Engineering
73207 Plochingen (DE)

(72) Erfinder:
• Schreiner, Hans-Jürgen, Dr.
91233 Neunkirchen am Sand-Rollhofen (DE)
• Bindig, Reiner
95463 Bindlach (DE)
• Simmerl, Matthias
91239 Henfenfeld (DE)
• Schmidt, Jürgen
95615 Marktredwitz (DE)

(74) Vertreter: Uppena, Franz, Dr. et al
Dynamit Nobel Aktiengesellschaft,
Patente, Marken & Lizenzen
53839 Troisdorf (DE)

(54) Verfahren zur Herstellung piezokeramischer Vielschichtaktoren

(57) Zur Herstellung von Vielschichtaktoren wird das Laminat in einzelne Aktoren aufgeteilt, die pyrolysiert und anschließend gesintert werden. Weil das Laminieren im ungesinterten Körper häufig Inhomogenitäten der Dichte erzeugt und die Schwindung beim keramischen Brand keine konstante Größe darstellt, kann die Endgeometrie der Aktoren nur durch Hartbearbeitung der gesinterten Aktoren in der geforderten Genauigkeit erzeugt werden. Dabei werden aber die in die Aktoren eingelagerten Innenelektrodenschichten ebenfalls mit bearbeitet, was im Betrieb elektrische Über-

schläge und Leckströme verursachen kann.

Erfindungsgemäß wird deshalb so verfahren, dass der Block der gestapelten, mit Innenelektroden versehenen Grünfolien laminiert wird, dass aus dem Block mindestens ein Aktor herausgetrennt wird, dass der Aktor durch eine Bearbeitung seine Form erhält, dass er anschließend gesintert wird, dass die beim Sintern entstandene Sinterhaut als Isolierschicht genutzt wird und dass die Sinterhaut an den Stellen abgetragen wird, an denen die Innenelektroden an die Außenelektroden angeschlossen werden.

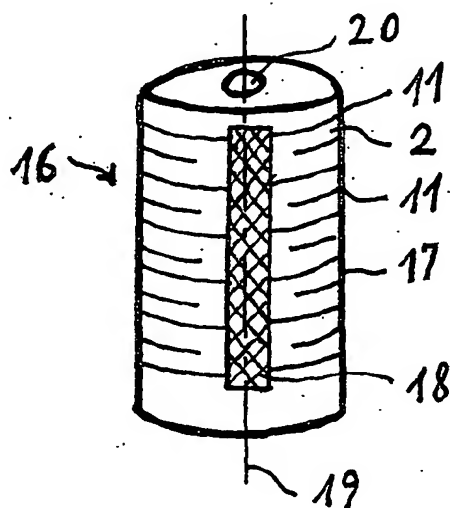


Fig. 3

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung piezokeramischer Vielschichtaktoren entsprechend dem Oberbegriff des ersten Anspruchs.

[0002] In Figur 1 ist ein piezokeramischer Vielschichtaktor 1 schematisch dargestellt. Der Aktor besteht aus gestapelten dünnen Schichten 2 piezoelektrisch aktiven Werkstoffs, beispielsweise Blei-Zirkonat-Titanat (PZT), mit dazwischen angeordneten leitfähigen Innenelektroden 3, die alternierend an die Aktoroberfläche geführt werden. Außenelektroden 4, 5 verbinden die Innenelektroden 3. Dadurch werden die Innenelektroden 3 elektrisch parallel geschaltet und zu zwei Gruppen zusammengefasst. Die beiden Außenelektroden 4, 5 sind die Anschlusspole des Aktors 1. Sie sind über die Anschlüsse 6 mit einer hier nicht dargestellten Spannungsquelle verbunden. Wird über die Anschlüsse 6 eine elektrische Spannung an die Außenelektroden 4, 5 gelegt, wird diese auf alle Innenelektroden 3 parallel übertragen und verursacht ein elektrisches Feld in allen Schichten 2 des aktiven Werkstoffs, der sich dadurch mechanisch verformt. Die Summe aller dieser mechanischen Verformungen steht an den Endflächen des Kopfbereichs 7 und des Fußbereichs 8 des Aktors 1 als nutzbare Dehnung und/oder Kraft 9 zur Verfügung.

[0003] Piezokeramische Vielschichtaktoren werden nach dem Stand der Technik als Monolithen ausgeführt, das heißt, der aktive Werkstoff, auf dem vor dem Sintern durch ein Siebdruckverfahren Innenelektroden aufgetragen werden, wird als sogenannte Grünfolie zu einem Stapel aufeinandergelegt, der zu einem Grünkörper verpresst wird. Das Verpressen des Grünkörpers wird in der Regel durch Laminieren unter Druck- und Temperatureinwirkung in Laminierformen durchgeführt. Dieses Verfahren legt, begründet durch die verwendeten Laminierwerkzeuge, die äußere Form der Aktoren bereits weitgehend fest. Das Laminat wird in die einzelnen Aktoren aufgeteilt, die pyrolysiert und anschließend gesintert werden. Weil das Laminieren im ungesinterten Körper häufig Inhomogenitäten der Dichte erzeugt und die Schwindung beim keramischen Brand keine konstante Größe darstellt, kann die Endgeometrie der Aktoren nur durch Hartbearbeitung der gesinterten Aktoren in der geforderten Genauigkeit erzeugt werden. Dabei werden aber die in die Aktoren eingelagerten Innenelektrodenschichten ebenfalls mit bearbeitet. Werden die bearbeiteten Flächen nicht nachträglich elektrisch isoliert, so tritt beim aktiven Betrieb dieser piezokeramischen Vielschichtaktoren die Gefahr eines elektrischen Überschlages an der Aktoroberfläche auf, weil die Isolationsfeldstärke in Luft, die etwa 1000 V/mm beträgt, durch die Betriebsfeldstärken von bis über 2000 V/mm überschritten wird. Gleichzeitig führen durch die Hartbearbeitung verursachte Verschmierungen der Elektroden zusätzlich zu verringerter Isolationsfestigkeit und/oder Leckströmen.

[0004] Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung

ein Verfahren vorzustellen, das die Herstellung von Vielschichtaktoren vereinfacht und durch das die aufgezeigten Nachteile vermieden werden.

[0005] Die Lösung der Aufgabe erfolgt mit Hilfe der kennzeichnenden Merkmale des ersten Anspruchs. Vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung werden in den Unteransprüchen beansprucht.

[0006] Durch Stapeln von Grünfolien aus piezokeramischem Werkstoff, die mit den entsprechenden Strukturen der Innenelektroden für mindestens einen piezokeramischen Vielschichtaktor bedruckt sind und durch entsprechendes Laminieren unter Druck von etwa 100 bar bei einer Temperatur von etwa 120 °C wird ein Grünkörper hoher mechanischer Festigkeit, gutem Zusammenhalt der Folienlagen, guter mechanischer Bearbeitbarkeit und homogener Dichte erhalten. Erfindungsgemäß ist es deshalb möglich, aus einem solchen Grünkörper als Laminat die Vielschichtaktoren leicht herauszutrennen und anschließend durch spanabhebende Bearbeitung in ihre Form zu bringen, die in der Regel bereits die endgültige Form ist, so dass die Aktoren nach dem Sintern keiner weiteren Nachbearbeitung bedürfen. Nur noch an den Anschlußflächen, wo die Innenelektroden an die jeweilige Außenelektrode angeschlossen werden sollen, muss die isolierende Sinterhaut entfernt werden, beispielsweise durch Schleifen. Wegen der hohen mechanischen Festigkeit der laminierten Blöcke sind alle spanabhebenden Bearbeitungen wie Drehen, Fräsen, Sägen, Bohren oder Schleifen möglich. Dabei werden die Körper weder beschädigt noch deformiert. Durch die geringere Härte des Werkstoffs gegenüber dem Sinterzustand ist der Verschleiß der Werkzeuge wesentlich geringer, wodurch eine kostengünstige Fertigung möglich ist.

[0007] Durch das Sintern bildet sich allseitig auf der Oberfläche des piezokeramischen Vielschichtaktors eine sogenannte Sinterhaut aus, die auch im Bereich der an die Oberfläche des Aktors tretenden Innenelektroden eine so hohe elektrische Isolationsfähigkeit aufweist, dass eine nachträgliche Isolation der Oberflächen des piezokeramischen Vielschichtaktors in der Regel unterbleiben kann.

[0008] Die gute Bearbeitbarkeit des Laminats ermöglicht es, dass durch geeignete Wahl und/oder Kombination von Bearbeitungsverfahren piezokeramische Vielschichtaktoren in unterschiedlichen Formen hergestellt werden können. Die Querschnittsflächen können kreisförmig, ellipsenförmig, viereckig oder vieleckig sein. Bereits vor dem Sintern können alle Kanten an den Grünkörpern gebrochen, gefast oder abgerundet werden. Die gute Bearbeitungsmöglichkeit des keramischen Werkstoffs in der Grünphase ermöglicht auch die Herstellung rotationssymmetrischer Formkörper.

[0009] Der laminierte Block mit dem mindestens einen Vielschichtaktor weist eine hohe Festigkeit und Formbeständigkeit auf. Dadurch ist es möglich, vor dem Sintern in den Block und oder den ungesinterten piezokeramischen Vielschichtaktor, eine oder mehrere Boh-

rungen oder Sacklöcher einzufügen, die zusätzlich mit einem Gewinde ausgestattet werden können. Eine solche Ausstattung kann vorteilhaft für spätere Anwendungen wie Befestigungen oder Anschlüsse genutzt werden. Weil durch die Bohrungen oder Sacklöcher sowie durch die Gewindeschnitte die Schichten der Innenelektroden durchbrochen werden, kann auch hierbei die beim Sintern entstehende Sinterhaut vorteilhaft als Isolierschicht genutzt werden.

[0010] Eine weitere Möglichkeit der Formgebung der Vielschichtaktoren besteht darin, dass bereits vor dem Laminieren in die Grünfolien Löcher in der erforderlichen Größe, Form und Anzahl in dem gleichen Arbeitsgang gestanzt werden, in dem die Grünfolien passend für die Laminierform ausgestanzt werden. Anschließend werden dann die mit den Innenelektroden bedruckten Grünfolien in der erforderlichen Anzahl und Anordnung so aufeinandergelegt, dass die Bohrungen oder Sacklöcher in der gewünschten Anordnung und Tiefe entstehen. Auch hier können nach dem Laminieren Gewinde in die Löcher geschnitten werden.

[0011] In die Bohrungen, durchgehenden Löcher oder Sacklöcher kann vor dem Laminieren zur Erhöhung der Stabilität und zur Wahrung der Formgenauigkeit mit einem Füllstoff ausgefüllt werden, der die beim Laminieren sonst eventuell auftretende plastische Deformation der Aussparungen verhindert. Dieser Füllstoff ist so ausgewählt, dass er unter den Laminierbedingungen nicht plastischer oder stärker deformierbar ist als der piezokeramische Werkstoff der Grünfolien.

[0012] Ein Füllstoff kann aus einem harten, formstabilen und während des Laminierens thermostabilen Werkstoff bestehen, beispielsweise aus Metall oder Keramik. Je nach Formgebung werden beispielsweise Stifte oder Gewindestifte in die Löcher oder Sacklöcher eingesetzt.

[0013] Weiterhin eignen sich plastische oder thermoplastische Füllstoffe, insbesondere ein hochflexibler Gummi oder ein gummiartiger Kunststoff. Auch hier kann der Füllstoff die Form eines Stiftes oder Gewindestiftes haben.

[0014] Die Stifte oder Gewindestifte werden nach dem Laminieren aus dem Laminat herausgezogen beziehungsweise herausgeschraubt.

[0015] Weiterhin eignen sich Füllstoffe, die etwa bis zur Erreichung der Laminiertemperatur formstabil bleiben. Beim Laminieren oder beim Sintern schmelzen diese Füllstoffe aus oder pyrolysieren. Beispielsweise Wachs oder niedrigschmelzende Polymere können durch Erwärmung aus dem Laminat entfernt werden. Als Füllstoff kann auch ein geeigneter organischer Werkstoff verwendet werden, wie er nach dem Stand der Technik zur Bildung poröser Keramiken bekannt ist, beispielsweise Ruß oder ein Polymer, der beim Laminieren oder Sintern bei Temperaturen bis zu 700 °C rückstandsfrei pyrolysiert.

[0016] Das thermische Entfernen kann auch durch Ausschmelzen und/oder thermische Zersetzung in ei-

nem dem Sintern vorgehaltenen thermischen Prozeß, beispielsweise einem angepassten Entbinderungsprozeß, erfolgen.

[0017] Anhand eines Ausführungsbeispiels wird die Erfindung näher erläutert. Es zeigen:

Figur 2 eine Grünfolie mit mehreren Innenelektroden und

Figur 3 einen nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Vielschichtaktor.

[0018] In Figur 2 ist eine bereits für die Laminierform ausgestanzte Grünfolie 10 aus piezokeramischem Werkstoff dargestellt. Auf dieser Grünfolie sind jeweils sechs Innenelektroden 11 aufgetragen, wobei dieses Auftragen üblicherweise im Siebdruck erfolgt. Die Belegung einer Grünfolie mit mehreren Innenelektroden ermöglicht die rationelle Herstellung mehrerer Vielschichtaktoren gleichzeitig. Von der kreisförmigen Querschnittsfläche 12 ist auf einer Seite ein Kreisabschnitt abgeschnitten, so dass die Fläche dort von einer Sekante 13 begrenzt wird. Zentrisch zum Mittelpunkt 14 ist ein Loch 15 ausgestanzt.

[0019] Die Grünfolien werden in der erforderlichen Anzahl so zu einem Block übereinandergestapelt, dass die Innenelektroden übereinanderliegen. Die Anzahl der Folien richtet sich nach der Größe des Vielschichtaktors. Im vorliegenden Ausführungsbeispiel umfasst der Block sechs Vielschichtaktoren. Wegen der leichten Trennbarkeit werden die Vielschichtaktoren nach dem Laminieren, noch im Grünzustand, um die Innenelektroden herum voneinander getrennt. Anschließend kann, ebenfalls noch im Grünzustand, die Fertigbearbeitung der Vielschichtaktoren bis auf den vorgegebenen Gründurchmesser des Vielschichtaktors erfolgen. Danach werden erst die Vielschichtaktoren gesintert.

[0020] Die Anordnung der Innenelektroden 11 auf der Grünfolie 10 ist jeweils in derselben Ausrichtung. Es sind Innenelektroden derselben Polung. Die Innenelektroden der gegensätzlichen Polung können in derselben Weise hergestellt werden. Dabei ist aber deren Ausrichtung gegenüber der Ausrichtung der ihnen zugeordneten Innenelektrode gegensätzlicher Polung, also auf der nachfolgenden Grünfolie, um 180 Grad gedreht. Die Elektrodenlagen mit der gegensätzlichen Polarität wechseln sich also alternierend ab. In einem Block, der die Kontur eines Vielschichtaktors zeigt, bilden die übereinanderliegenden Löcher 15 eine durchgehende Ausnehmung.

[0021] Figur 3 zeigt in schematischer, stark vergrößerter Darstellung einen Vielschichtaktor 16, der nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurde. Er hat einen kreisförmigen Querschnitt 12 und ist vollständig von einer Sinterhaut 17 überzogen. Die Innenelektroden 11 gleicher Polung der einen Polarität treten vollständig an der Umfangsfläche zutage, während bei den Innenelektroden der gegensätzlichen Polarität auf-

grund des fehlenden Kreisabschnitts der Umfang unterbrochen ist. Diese Gestalt wird vorteilhaft ausgenutzt, um auf den sich gegenüberliegenden Seiten des Vielschichtaktors, wo nur die Innenelektroden gleicher Polarität am Umfang zu sehen sind, die Innenelektroden gleicher Polarität an die jeweilige Außenelektrode 18 anzuschließen. Dazu wird in diesem Bereich durch Schleifen die Sinterhaut 17 entfernt und die Innenelektroden 11 werden an ihrer Umfangsfläche freigelegt. Zentrisch zur Achse 19 des Vielschichtaktors 16 verläuft eine durchgehende Ausnehmung 20, gebildet aus den übereinanderliegenden Löchern 15 in den Grünfolien 10, die für Befestigungszwecke genutzt werden kann.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung piezoelektrischer Vielschichtaktoren, bei dem dünne Schichten aus einem piezokeramischen Werkstoff, Grünfolien genannt, auf die mindestens eine Innenelektrode aufgebracht ist, so zu einem Block aufeinandergestapelt werden, dass die Innenelektroden alternierend an sich gegenüberliegenden Flächen des Aktors geführt werden, wo sie durch eine Außenelektrode miteinander verbunden werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Block laminiert wird, dass aus diesem Block der mindestens eine Aktor herausgetrennt wird, dass der Aktor durch eine Bearbeitung seine Form erhält, dass er anschließend gesintert wird, dass die beim Sintern entstandene Sinterhaut als Isolierschicht genutzt wird und dass die Sinterhaut an den Stellen abgetragen wird, an denen die Innenelektroden an die Außenelektroden angeschlossen werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Formgebung durch spanabhebende Bearbeitung erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** durch die Formgebung Vielschichtaktoren erzeugt werden, die Vierecke, Vierecke, Kreise oder Ellipsen als Querschnittsflächen aufweisen.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** durch die Formgebung rotationssymmetrische Vielschichtaktoren erzeugt werden.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** in den laminierten Block des mindestens einen Vielschichtaktors eine oder mehrere durchgehende Bohrungen oder Sacklöcher eingebracht werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **da-**

durch gekennzeichnet, dass bereits vor dem Laminieren in die Grünfolien Löcher in der erforderlichen Größe, Form und Anzahl gestanzt werden und dann die mit den Innenelektroden versehenen Grünfolien in der erforderlichen Anzahl und Anordnung so aufeinandergelegt werden, dass die Bohrungen oder Sacklöcher in der gewünschten Anordnung und Tiefe entstehen.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 oder 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** in die Bohrungen beziehungsweise in die Sacklöcher ein Gewinde geschnitten wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bohrung beziehungsweise die Sacklöcher in den Vielschichtaktoren vor dem Laminieren zur Erhöhung der Stabilität und Wahrung der Formgenauigkeit mit einem Füllstoff gefüllt werden.
9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Füllstoff ein harter, formstabiler und während des Laminierens thermostabiler Werkstoff verwendet wird.
10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein Füllstoff aus Metall oder Keramik oder einem anderen harten, formstabilen und während des Laminierens thermostabilen Werkstoff verwendet wird.
11. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Füllstoff ein plastischer oder thermoplastischer Werkstoff verwendet wird.
12. Verfahren nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein hochflexibler Gummi oder ein gummiartiger Kunststoff verwendet wird.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Füllstoff in Form von Stiften oder Gewindestiften eingesetzt wird.
14. Verfahren nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Stifte oder Gewindestifte nach dem Laminieren aus dem Laminat herausgezogen beziehungsweise herausgeschraubt werden.
15. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein Füllstoff verwendet wird, der etwa bis zur Erreichung der Laminieretemperatur formstabil bleibt und thermisch entfernt wird.
16. Verfahren nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Füllstoff ein Wachs oder ein niedrigschmelzendes Polymer verwendet wird und dass diese Füllstoffe beim Laminieren oder beim

Sintern ausschmelzen.

17. Verfahren nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Füllstoff ein geeigneter organischer Werkstoff verwendet wird, der beim Laminieren oder Sintern rückstandsfrei pyrolisiert. 5

18. Verfahren nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** das thermische Entfernen durch Ausschmelzen und/oder thermische Zersetzung in einem dem Sintern vorgeschalteten thermischen Prozeß, beispielsweise einem angepassten Entbin-
- 10
- derungsprozeß, durchgeführt wird.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

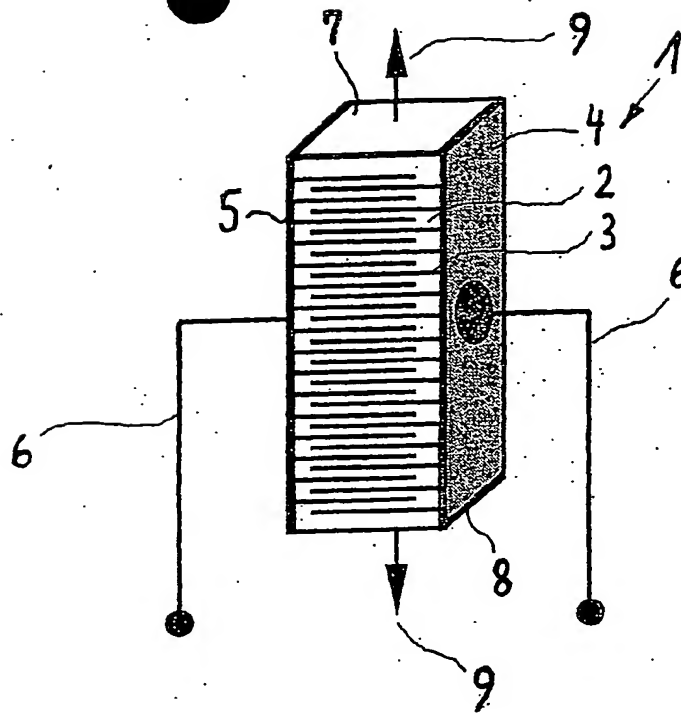


Fig. 1

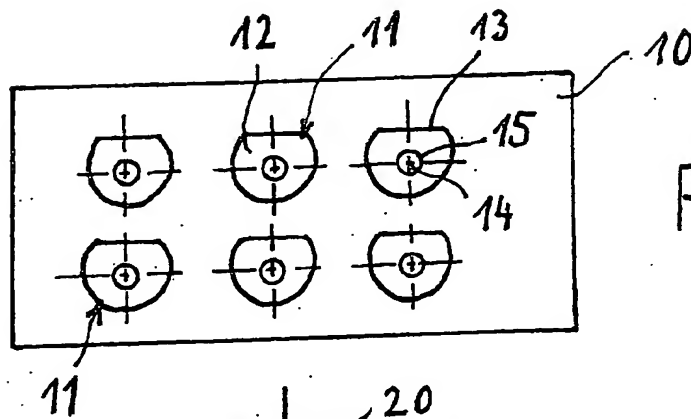


Fig. 2

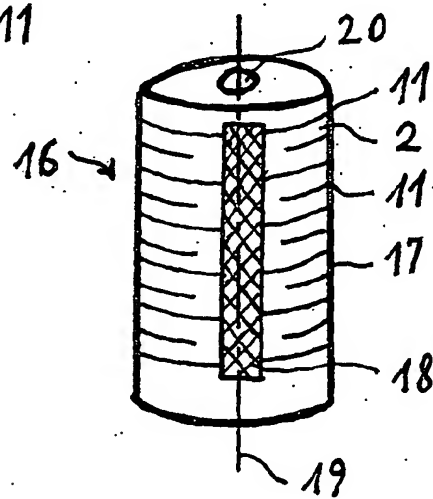


Fig. 3

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☒ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**